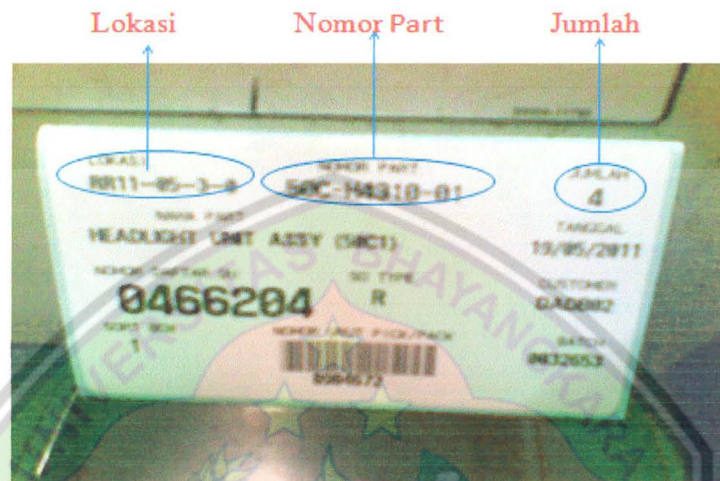
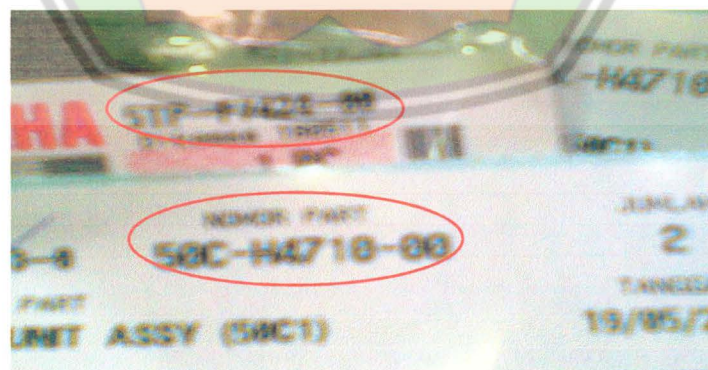


LAMPIRAN. A CONTOH GAMBAR-GAMBAR TERKAIT

Contoh gambar picking ticket

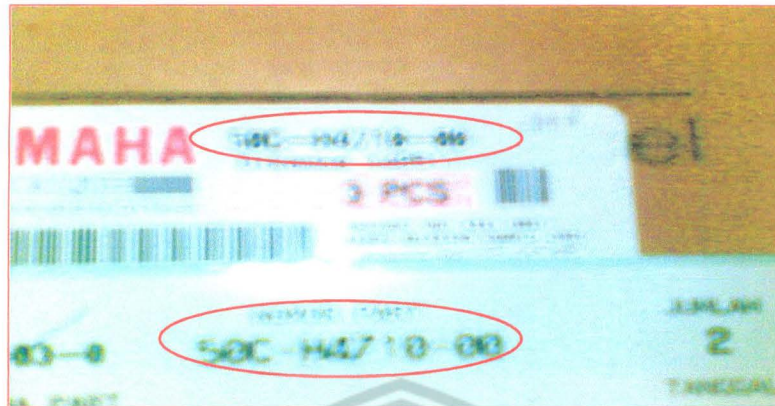


Contoh Gambar Salah (NG) Kirim Part



Permintaan pada *picking ticket* tidak sesuai dengan aktual *part* yang di ambil

Contoh gambar OK kirim *Part*



Permintaan pada *picking ticket* sesuai dengan aktual part yang di ambil



LAMPIRAN. B KUTIPAN *BRAINSTORMING*

PERTANYAAN : Menurut bapak, apa yang menjadi penyebab terdapatnya cacat/kesalahan pada proses *picking* ?

G. Foreman :

Biasanya adalah dari faktor manusia yang cepat lelah, pemahaman WI yang kurang dari *man power* itu sendiri. Tetapi yang harus lebih diperhatikan seperti metode dari proses *picking frame* ini. Cacat/kesalahan pada proses *picking* juga dapat terjadi karena WI sulit dipahami, sehingga menyebabkan terjadinya salah, lebih, atau kurang kirim part.

Foreman :

Pemahaman WI dan karakter lokasi barang yang berbeda pada setiap *man power* yang kadang menyebabkan proses pengambilan barang tersebut bisa salah ambil. Jadi seharusnya WI pada proses *picking* bisa *diimprove* lebih baik lagi. Ketanggapan *man power* yang berbeda-beda dalam menangkap setiap WI yang telah saya berikan/jelaskan. Metode dari proses *picking* harus direvisi agar disesuaikan dengan keadaan yang ada di lapangan. Seperti menambahkan gambar/tanda cek list (✓) pada WI.

QE Group 1 :

Operator yang dikejar *cycle time* menyebabkan proses pengambilan part kadang tidak pas pada lokasinya. Seperti perlu dilakukan *cycle time* ulang pada proses *picking* agar operator tidak merasa dikejar target yang cukup tinggi. Pemahaman WI yang kurang dari *man power* terutama pada karyawan baru.

Man power/operator :

Cape, dikejar target/*cycle time*, jenuh, kepanasan yang jadi penyebab terjadinya salah ambil part. Penjelasan WI yang lebih bagus biar jelas. Sering komunikasi tentang WI biar semakin waktu menjadi semakin mengerti tentang proses *picking* yang benar. *Tranning* ditambah.



